

PCT
 ORGANISATION FÜR GEISTIGES EIGENTUM
 Internationales Büro
 INTERNATIONALE ANMELDUNG VERÖFFENTLICHT NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE
 INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES PATENTWESENS (PCT)



(51) Internationale Patentklassifikation ⁶ : B22D 39/00	A1	(11) Internationale Veröffentlichungsnummer: WO 99/00205 (43) Internationales Veröffentlichungsdatum: 7. Januar 1999 (07.01.99)
(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/CH98/00261 (22) Internationales Anmeldedatum: 17. Juni 1998 (17.06.98) (30) Prioritätsdaten: 1554/97 27. Juni 1997 (27.06.97) CH (71)(72) Anmelder und Erfinder: LAUPER, Fritz [CH/CH]; Hauptstrasse 313B, CH-3266 Wiler bei Seedorf (CH). (74) Anwalt: MEIER, Hans, Peter, Schaufelweg 50, CH-3098 Schliern (CH).		(81) Bestimmungsstaaten: AU, BR, CA, CN, CZ, HU, IL, JP, KR, MX, NO, PL, RO, RU, SG, TR, US, europäisches Patent (AT, BE, CH, CY, DE, DK, ES, FI, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE). Veröffentlicht <i>Mit internationalem Recherchenbericht.</i>

TITLE V

(54) Title: METHOD AND DEVICE FOR CONTROLLING THE MOVEMENT OF A TEEMING LADLE HAVING A LOW TEEMING HEIGHT IN A TEEMING INSTALLATION

(54) Bezeichnung: VERFAHREN UND VORRICHTUNG ZUR BEWEGUNGSSTEUERUNG EINER GIESSPFANNE MIT GERINGER GIESSHÖHE IN EINER GIESSANLAGE

(57) Abstract

The invention relates to a teeming method according to which the teeming ladle is moved relatively horizontally in direction X and vertically in direction Y and pivoted about an axis of rotation A. During automatic teeming this makes it possible to constantly keep the theoretical point of rotation of the spout, around which point the teeming ladle is pivoted while keeping a safe distance between the teeming ladle and the teeming mould, at its lowest possible level.

(57) Zusammenfassung

Während des Giessvorgangs wird die Giesspfanne relativ horizontal in X-Richtung und vertikal in Z-Richtung bewegt und um eine Drehachse A verschwenkt. Auf die Weise wird es beim automatischen Giessen ermöglicht, den theoretischen Schnauzendrehpunkt, um den die Giesspfanne unter Wahrung eines Sicherheitsabstandes zwischen Giesspfanne und Giessform gekippt wird, immer an der tiefstmöglichen

